

⑩ 日本国特許庁(JP)

⑪ 実用新案出願公開

⑫ 公開実用新案公報(U)

昭63-86048

⑬ Int.Cl.<sup>4</sup>

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 昭和63年(1988)6月4日

B 65 D 39/04  
B 32 B 7/12  
27/10  
27/32

B-7609-3E  
6804-4F  
6762-4F  
8115-4F

審査請求 有 (全 頁)

⑮ 考案の名称 塩 柱

⑯ 実 願 昭61-179246

⑰ 出 願 昭61(1986)11月20日

⑱ 考 案 者 中 島 光 喜 大阪府吹田市泉町3丁目14の22

⑲ 出 願 人 中 島 光 喜 大阪府吹田市泉町3丁目14の22

⑳ 代 理 人 弁理士 清 水 哲 外2名



## 明 細 書

### 1. 考案の名称

#### 壺 栓

### 2. 実用新案登録請求の範囲

- 5 (1) 壺口に嵌合できる寸法の円筒部を有するポリエチレン製の壺栓本体と、この壺栓本体の上記円筒部に被着された積層シートとよりなり、この積層シートは上記円筒部側から順にポリエチレンフ  
10 イルム、耐水紙、熱接着性樹脂フィルム及びポリ  
エステル樹脂フィルムの4層よりなり、上記ポリ  
エチレンフィルムは上記円筒部及び上記耐水紙の  
双方に熱接着されており、上記熱接着性樹脂フイ  
ルムは上記耐水紙及び上記ポリエステルフィルムの  
双方に熱接着されている壺栓。

### 15 3. 考案の詳細な説明

#### 〔産業上の利用分野〕

この考案は、酒類や清涼飲料などの壺の栓に関する。

#### 〔従来の技術〕

20 ポリエチレンやポリプロピレンで作った壺栓は、

(1)

実開63-86048

451

(特許)

ガラスとの摩擦が非常に小さいために、抜け易い。これを防ぐために、壺栓の挿入部に種々のシートを被着することが行われている。

5 実公昭54- 44044号公報に示された壺栓に用いられているシートは、第4図に示すように、ポリエチレンフィルム11とポリプロピレンフィルム12とポリエチレンフィルム13とアルミニウム箔14とを積層したもので、外面に現われるアルミニウム箔は、銀色または黄金色を呈している。

10 また、第5図に示すシートは、ポリエチレンフィルム15と耐水紙(硫酸紙)16とを積層したもので、外面に現われる耐水紙は白色である。

〔考案が解決しようとする問題点〕

15 第4図に示すシートは、かなり高価であること、アルミニウム箔が壺の内容物によつて腐食する場合があること、及び金属色が好まれない場合があることなどにより、第5図に示すシートが選択されることがある。

20 しかし、第5図示のシートは、耐水紙が吸水することによつてポリエチレンフィルムから剥離し

易くなり、壺内へ落下する事態が時折発生することに加え、壺の内容物によつて耐水紙が着色し易い。

〔問題点を解決するための手段〕

5 この考案に使用するシートは、ポリエチレンフィルムと耐水紙と熱接着性樹脂フィルムとポリエステルフィルムとが順に積層されたもので、ポリエチレンフィルムは耐水紙に熱接着され、熱接着性樹脂フィルムは耐水紙とポリエステルフィルムの双方に熱接着されている。そしてこのシートは、  
10 ポリエチレン製の壺栓本体の壺口へ挿入される円筒部に被着され、その際、ポリエチレンフィルムは上記円筒部に熱接着される。

〔作用〕

15 この考案による壺栓は、ガラスとの間に適度の摩擦を有し、熱接着性樹脂フィルム及びポリエステルフィルムが殆ど透明なために、これらを透して耐水紙が見え、耐水紙が壺の内容物を吸収して剥離し易くなつたり着色したりすることもない。  
20 そして、ポリエステルフィルムがアルミニウム箔

より安価であるために、価格も第4図示のものより安い。

〔実施例〕

第1図において、1はポリエチレンフィルム、  
5 2は耐水紙（硫酸紙）、3はポリエチレンフィルム、4はポリエステルフィルムで、ポリエチレンフィルム1は耐水紙2に熱接着され、ポリエチレンフィルム3は耐水紙2とポリエステルフィルム4の双方に熱接着されている。フィルム3としては、  
10 ポリエチレン以外に適当な熱接着性のものを用いてよく、ポリエステルフィルム4の熱接着面には予め熱硬化性樹脂のコーティングをしておく  
と接着がより強固に行われる。

第2図において、5は壺栓本体を示し、6はその  
15 の鍔部、7は壺口に挿入される円筒部を示し、第2図(a)に示すものは円筒部7の端面が底8によつて閉鎖されると共に、鍔部6は中央部分を欠除し、  
第2図(b)に示すものは鍔部6は中央部分を欠除しておらず、代りに底8を欠除する。9は第1図に  
20 示したシートで、円筒部7と、底8が存在する場

合はこれとに、ポリエチレンフィルム 1 の溶着によつて熱接着されている。

第 3 図は第 2 図(a)に示す壘栓の製法を説明するもので、所定の径の円形に切抜いたシート 9 を、  
5 凹所を持つた加熱金型 10 上に乗せ、壘栓本体 5 の円筒部 7 を、シート 9 を挟んで金型凹所内へ押込むことにより、シート 9 は円筒部 7 の外面に沿うように成形されると同時に、ポリエチレンフィルム 1 が溶融されてシート 9 は円筒部 7 に熱接着される。  
10

#### 〔考案の効果〕

以上の実施例によつて明らかのように、この考案によるときは、ポリエチレン製壘栓本体の壘口挿入部分には耐水紙の外観を呈するシートが貼着  
15 され、その耐水紙に壘の内容物が浸透することによる剥離や着色を防ぐことができ、その価格は金属箔を使用しないために比較的安価である。

#### 4. 図面の簡単な説明

第 1 図はこの考案に使用するシートの拡大断面  
20 図、第 2 図はこの考案の各実施例の断面図、第 3

特許  
第86048号

図はこの考案の堰栓の製作工程を示す断面図、第4図及び第5図は従来の堰栓に用いられているシートの拡大断面図である。

1 … ポリエチレンフィルム、2 … 耐水紙、  
5 3 … 熱接着性樹脂フィルム、4 … ポリエステルフィルム、5 … 堰栓本体、7 … 円筒部、9 … シート。

実用新案登録出願人 中 島 光 喜

代 理 人 清 水 哲 彦か2名

10

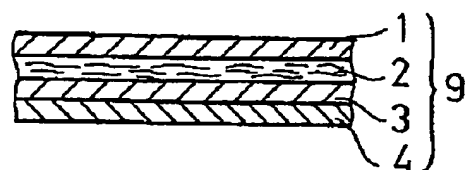
15

20

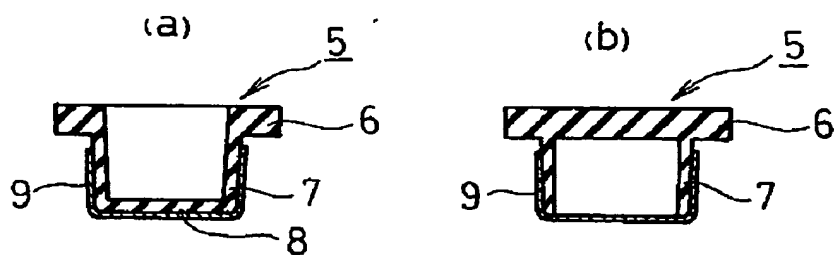
(6)

456

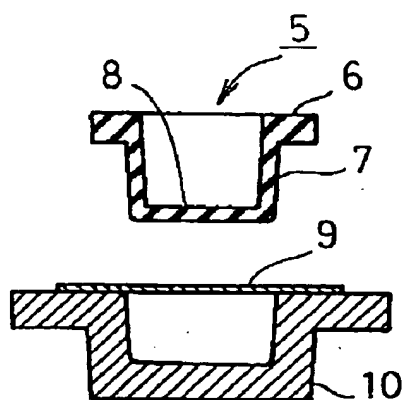
第 1 圖



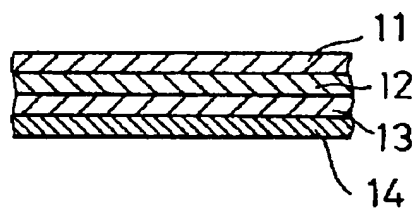
第 2 圖



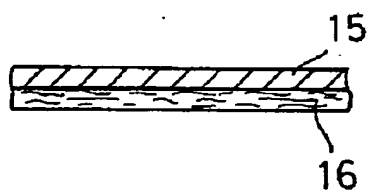
第 3 圖



第 4 圖



第 5 圖





**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

**BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☒ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**